



⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND

DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ Offenlegungsschrift
⑩ DE 197 40 668 A 1

⑮ Int. Cl.⁶:
C 11 D 3/39
D 06 L 3/02
B 01 J 2/00
// A01N 59/00,37/16

⑯ Aktenzeichen: 197 40 668.8
⑰ Anmeldetag: 16. 9. 97
⑱ Offenlegungstag: 18. 3. 99

⑲ Anmelder: Clariant GmbH, 65929 Frankfurt, DE	⑳ Erfinder: Himmrich, Johannes, Dr., 57548 Kirchen, DE; Lang, Frank-Peter, Dipl.-Ing., 65795 Hattersheim, DE
---	---

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑳ Lagerstabiles Bleichaktivator-Granulat
⑷ Die Erfindung betrifft lagerstabile Bleichaktivator-Granulate bestehend im wesentlichen aus einem Bleichaktivator und einem sauer modifizierten Schichtsilikat, hergestellt durch Vermischen eines trockenen Bleichaktivators mit einem trockenen, sauer modifizierten Schichtsilikat, Verpressen dieser Mischung zu größeren Agglomeraten und Zerkleinern dieser Agglomerate auf die gewünschte Korngröße.

DE 197 40 668 A 1

Beschreibung

Bleichaktivatoren sind wichtige Bestandteile in Kompaktwaschmitteln, Fleckensalzen und Maschinengeschriftpülmitteln. Sie ermöglichen bereits bei 40 bis 60°C ein der Kochwäsche vergleichbares Bleichergebnis, indem sie mit Wasserstoffperoxidspendern (meist Perborate oder Percarbonate) unter Freisetzung einer organischen Peroxiäure reagieren.

Das erzielbare Bleichergebnis wird dabei bestimmt durch Art und Reaktivität der gebildeten Peroxicarbonsäure, die Struktur der zu perhydrolysierenden Bindung sowie die Wasserlöslichkeit des Bleichaktivators. Da es sich meist um einen reaktiven Ester oder ein Amid handelt, ist es in vielen Fällen notwendig, ihn für das vorgesehene Einsatzgebiet in granulierter oder gecoateter Form einzusetzen, um eine Hydrolyse in Gegenwart alkalischer Waschmittelbestandteile zu verhindern und eine ausreichende Lagerstabilität zu garantieren.

Zur Granulierung dieser Substanzen sind in der Vergangenheit zahlreiche Hilfsstoffe und Verfahren beschrieben worden. In EP-A-0 037 026 wird ein Verfahren zur Herstellung eines leicht löslichen Aktivgranulates mit Aktivgehalten zwischen 90 und 98 Gew.-% beschrieben. Dazu wird der pulverförmige Bleichaktivator mit ebenfalls pulverförmigen Cellulose- oder Stärkeethern homogen vermischt und anschließend mit Wasser oder einer wässrigen Lösung des Celluloseethers besprüht, gleichzeitig granuliert und anschließend getrocknet.

Nach EP-A-0 070 474 können ähnliche Granulate hergestellt werden, indem wässrige Aufschlämmungen, enthaltend den Aktivator und den Celluloseether sprühgetrocknet werden. Granulate bestehend aus Bleichaktivator, Celluloseethern und Zusätzen einer organischen C₃-C₄-Carbon- oder Hydroxycarbonsäure werden in WO 90/01535 und WO 92/13798 beschrieben. Während gemäß WO 90/01535 die organische Carbonsäure in den Granulatkern eingearbeitet wird, um seine Löslichkeit zu beschleunigen, wird in WO 92/13798 die Carbonsäure in einer zusätzlichen Coatingstufe auf das fertige Granulat aufgebracht. Der saure Schutzmantel soll ein Spotting des Bleichmittels verhindern und zur Farbschönung des Gewebes beitragen. In WO 94/03395 wird zum gleichen Zweck die Verwendung saurer Polymerverbindungen mit einer Wasserlöslichkeit > 5 g/L (bei 20°C) und Molekulargewichten von 1000 bis 250 000 beansprucht.

Ebenfalls beschrieben sind Granulate von Bleichaktivatoren, wobei Gemische von Seifen und freien Fettsäuren als Granulierhilfsmittel dienen (GB-A-1 507 312).

Ein wasserfreies Herstellverfahren ist aus EP-A-0 075 818 bekannt. Dazu wird der Bleichaktivator zusammen mit einem organischen Bindemittel, z. B. einem Fettalkoholethoxylat, durch Kompaktierung unter Druck zu Teilchen mit Durchmessern von 0,5 bis 3 mm verpreßt.

Für die meisten der genannten Granulierverfahren ist Voraussetzung, daß der zu granulierende Bleichaktivator ein Feststoff ist und einen hohen Schmelzpunkt aufweist. Dies ist notwendig, damit er bei der Herstellung nicht mit dem Binder oder vorhandenem Wasser abreagiert und zersetzt wird. So werden z. B. in DE-OS 20 48 331 solche Aktivatoren bevorzugt, die einen Schmelzpunkt von vorzugsweise mindestens 100°C, insbesondere wenigstens 150°C aufweisen.

Als Bindemittel wurden bisher überwiegend organische Verbindungen verwendet. Hieraus können sich jedoch Probleme ergeben, die die Verwendung der Granulate einschränken.

Werden oberflächenaktive Verbindungen eingesetzt, wie Seifen, Fettsäuren anionische Tenside oder Fettalkoholethoxylate, so sind die damit hergestellten Granulate zum Einsatz in Maschinengeschriftpülmitteln ungeeignet, da unter Waschbedingungen Schaumprobleme auftreten. Dies ist selbst bei Verwendung normalerweise schwach schäumender hochethoxylierter Fettalkohole der Fall. Zum Einsatz in Maschinengeschriftpülmitteln werden daher überwiegend Aktivatorgranulate verwendet, deren Bindemittel aus Celluloseethern besteht. Die biologische Abbaubarkeit dieser Produktgruppe ist jedoch mäßig.

Ein weiteres Problem stellen geeignete Granulate für Fleckensalze dar. Moderne Formulierungen bestehen aus Mischungen von Percarbonat und TAED-Granulaten. Um eine exotherme Zersetzung dieser Mischungen (Percarbonat als brandfördernder Stoff in Kombination mit organischem Material) bei Herstellung und Lagerung zu unterbinden, werden häufig Inertmaterialien, wie Natriumcarbonat, -hydrogencarbonat oder -sulfat zugegeben. Für diesen Anwendungsbereich wären inerte Binde- oder Coatingmittel von großem Interesse.

Es besteht daher weiterhin Bedarf an geeigneten Aktivator-Granulaten, die aus ökologischer Sicht unproblematisch, universell einsetzbar und kostengünstig herzustellen sind.

Anorganische Materialien als Träger für Bleichaktivatoren sind an sich bekannt. So wird in DE-OS 27 33 849 die Adsorption flüssiger Aktivatoren, wie Diacetylaminomethylamin, Diacetylbutylamin oder Acetalcaprolactam, an anorganische Adsorbentien, wie Kieselgur, Magnesium-Aluminium-silikate, Natrium- oder Calciumaluminumsilikate, aktivierte Kieselsäure oder Aluminiumoxid vorgeschlagen. Granulate sind dort jedoch nicht beschrieben.

Weiterhin können nach GB-A 2 249 104 Partikel hergestellt werden, in denen ein an sich fester Bleichaktivator in fein verteilter Form auf anorganischem Trägermaterial abgelagert ist. Hierzu werden Aktivator und Trägermaterial zunächst innig gemischt und ein organisches Lösemittel (Ethanol oder Toluol) zugefügt, wobei der Aktivator in Lösung geht. Durch anschließende Abdestillation des Lösemittels wird der Aktivator in feinst verteilter Form auf dem Träger abgelagert. Die bevorzugte Korngrößenverteilung der erfundungsgemäßen Partikel liegt zwischen 60 und 250 µm.

Daneben sind aus EP-A-0 240 057 Bleichaktivator-Granulat bekannt, die durch Vermischen eines Aktivators mit anorganischen und organischen Salzen, filmbildenden Polymeren und geringen Mengen Smectite oder Aluminiumsilikate und anschließender Granulierung in Gegenwart von Wasser hergestellt werden. Nach erfolgter Granulierung ist eine kostenintensive Trockenstufe notwendig, um lagerstabile Granulate zu erhalten.

In der Offenlegungsschrift DE-OS 44 39 039 ist ein wasserfreier und lösemittelfreier Granulierprozeß beschrieben, wobei als Bindemittel Bentonite, insbesondere alkalisch aktivierte Bentonite verwendet werden.

Überraschenderweise wurde nun gefunden, daß die Lagerstabilität verbessert und der Aktivgehalt von Aktivatorgranulaten gesteigert werden kann, wenn als Bindemittel sauer modifizierte Schichtsilikate verwendet werden.

Gegenstand der Erfindung ist ein lagerstabiles Bleichaktivator-Granulat, das im wesentlichen aus einem Bleichaktivator und einem sauer modifizierten Schichtsilikat besteht und das hergestellt wird durch Vermischen des trockenen Bleichaktivators mit dem trockenen, sauer modifizierten Schichtsilikat, Verpressen dieser Mischung zu größeren Agglomeraten und Zerkleinern dieser Agglomerate auf die gewünschte Korngröße.

DE 197 40 668 A 1

Als sauer modifizierte Schichtsilikate kommen in Frage mit Mineralsäure behandelte Schichtsilikate, vorzugsweise Bentonite, insbesondere smektitische Tone aus der Gruppe der Alkali- oder Erdalkali-Montmorillonite, Saponite oder Hectorite. Besonders bevorzugt sind die unter den Bezeichnungen Tonsil EX 519, Tonsil Optimum 210 FF, Tonsil Standard 310 FF und 314 FF, sowie Opazil SO der Firma Süd-Chemie, München (DE) im Handel erhältlichen Produkte dieser Art. Je nach Bedarf können die vorgenannten Bindematerialien als Einzelstoffe oder als Gemische eingesetzt werden. Durch die saure Modifizierung werden die Alkali- und/oder Erdalkali-Ionen zwischen den Schichtpaketen der Schichtsilikate entfernt und durch Wasserstoff-Ionen ersetzt. Nach vollständigem Austausch erfolgt bei weiterer Säurezugabe im Randbereich der Schichtpakete eine partielle Herauslösung der Al- und Mg-Ionen aus der Oktaederschicht. Zurück bleibt voluminöse Kieselsäure, die über SiO_4 -Tetraeder noch mit dem nicht angegriffenen Bentonit verbunden ist. Dies führt zu einer Auflockerung des Kristallgefüges und zu einer gewissen Desorientierung der Schichtpakete. Die Teilchen der sauer modifizierten Schichtsilikate sind feiner und die spezifische Oberfläche ist stark vergrößert. Diese Produkte stellen sozusagen eine intramolekulare Kombination aus amorpher Kieselsäure und Schichtsilikat dar.

Gemäß der Erfindung können als Bleichaktivatoren solche mit Schmelzpunkten oberhalb 60°C verwendet werden. Beispiele hierfür sind Tetraacetylethylenediamin (TAED), Tetraacetylglukoluril (TAGU), Diacetyl dioxohexahydrotriazin (DADHT), Acyloxibenzolsulfonate, wie Nonanoyloxybenzolsulfonat-Natrium (NOBS) oder Benzoyloxybenzolsulfonat (BOBS) und acylierte Zucker, wie Pentaacetylglucose (PAG) oder Verbindungen wie sie in EP-A-0 325 100, EP-A-0 492 000 und WO 91/10719 beschrieben sind.

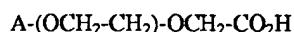
Weitere geeignete Bleichaktivatoren sind dem Stand der Technik entsprechend aktivierte Carbonsäureester, Carbonsäureanhydride, Lactone, Acylale, Carbonsäureamide, Acyllactame, acylierte Harnstoffe und Oxamide, daneben insbesondere aber auch Nitrile, die neben der Nitrilgruppe auch eine quaternierte Ammoniumgruppe enthalten können. Mischungen verschiedener Bleichaktivatoren können ebenfalls zum Einsatz kommen.

Darüberhinaus können die erfindungsgemäßen Granulate noch weitere Zusätze enthalten, wie zum Beispiel anionische und nichtionische Tenside, die die Konsistenz und Härte der erfindungsgemäßen Granulate, sowie die homogene Verteilung der Bleichaktivatoren günstig beeinflussen.

Bevorzugte anionische Tenside sind Alkalialze, Ammoniumsalze, Aminsalze und Hydroxylalkylaminsalze folgender Verbindungen:

Alkylsulfate, Alkylethersulfate, Alkylamidsulfate und -ethersulfate, Alkylarylpolyethersulfate, Monoglyceridsulfate, Alkylsulfonate, Alkylamidsulfonate, Alkylarylsulfonate, α -Olefinsulfonate, Alkylsulfosuccinate, Alkylethersulfosuccinate, Alkylamidsulfosuccinamate, Alkylsulfoacetate, Alkylpolyglycerin-carboxylate, Alkylphosphate, Alkyletherphosphate, Alkylsarcosinate, Alkylpolypeptidate, Alkylamidopolypeptidate, Alkylethionate, Alkyltaurate. Der Alkylrest all dieser Verbindungen enthält 8 bis 31 C-Atome, bevorzugt 8 bis 22 C-Atome in linearer Kette.

Weitere geeignete anionische Tenside sind Fettsäuren, wie Oleinsäure, Ricinooleinsäure, Palmitinsäure, Stearinäure und deren Salze, Koproälsäuresalz oder hydrierte Koproälsäuresalze, Carbonsäuren von Polyglycolethern der allgemeinen Formel



worin $C_{12}-C_{18}$ -Alkyl ist und n eine ganze Zahl zwischen 5 und 15 bedeutet, kommen ebenfalls als anionische Zusätze für die erfindungsgemäßen Granulate in Frage.

Als nichtionische Tenside werden polyethoxylierte, polypropoxylerte oder polyglycerinierte Ether von Fetalkoholen, polyethoxylierte, polypropoxylerte und polyglycerinierte Fettsäureester, polyethoxylierte Ester von Fettsäuren und von Sorbit, polyethoxylierte oder polyglycerinierte Fettamine bevorzugt.

Weitere Zusätze sind Stoffe, die in der Waschlauge mit der aus dem Aktivator freigesetzten Peroxicarbonsäure unter Bildung reaktiver Zwischenstufen, wie Dioxiranen oder Oxazinridinen, reagieren und auf diese Weise die Reaktivität erhöhen können. Entsprechende Verbindungen sind Ketone und Sulfonimine entsprechend US-A-3 822 114 und EP-A-0 446 982. Daneben sind Zusätze möglich, die das Bleichvermögen beeinflussen, wie Komplexbildner Polycarboxylate und eisen- bzw. manganhaltige Metallkomplexe, wie in EP-A-0 458 397 und EP-A-0 458 398 beschrieben.

Das Verhältnis von Bleichaktivator zu Bindemittel beträgt üblicherweise 50 : 50 bis 98 : 2, vorzugsweise 70 : 30 bis 96 : 4 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht des Granulats. Die Mengen der Zusatzstoffe richten sich insbesondere nach deren Art. Im allgemeinen genügen Mengen von 0 bis 20 Gew.-%, insbesondere in Mengen von 1 bis 10 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht des Granulats.

Metallkomplexe hingegen werden in Konzentrationen im ppm Bereich zugegeben.

Zur Herstellung der Granulate wird zunächst in einem Mischaggregat (z. B. Pflegscharmischer) die Mischung aus Bleichaktivator und Bindemittel innig vermischt (Schritt a). In einem zweiten Schritt wird das Gemisch zu größeren Partikeln verpreßt (Schritt b). Geeignet hierfür sind u. a. Walzenkompatoren. Die Preßlinge werden anschließend der Zerkleinerung (Mahlung) unterworfen und auf die gewünschte Korngroße zerkleinert (Schritt c). Zu diesem Zweck eignen sich Zahnscheibenwalzen und/oder Passiersiebe.

Feinanteil und Grobgut werden abgesiebt und in den Prozeß zurückgeführt. Während der Grobanteil direkt einer erneuten Zerkleinerung zugeführt wird, wird der Feinanteil der Kompaktierstufe zugesetzt. Die Korngroße des Produktes liegt im allgemeinen im Bereich von 100 bis 2000 μm , vorzugsweise 300 bis 1800 μm . Das Schüttgewicht der erfindungsgemäßen Granulate liegt oberhalb 500 kg/m³, vorzugsweise oberhalb 600 kg/m³.

Die auf diese Weise erhaltenen Granulate sind direkt zum Einsatz in Wasch- und Reinigungsmitteln geeignet. Dies schließt Bleich- und Desinfektionsmittel mit ein. In einer besonders bevorzugten Verwendungsform können sie jedoch mit einer Coatinghülle versehen werden.

Hierzu wird das erfindungsgemäße Granulat in einem zusätzlichen Schritt d) mit einer filmbildenden Substanz umhüllt, wodurch die Produkteigenschaften erheblich beeinflußt werden können.

Als Coatingmittel geeignet sind alle filmbildenden Substanzen, wie Wachse Silikone, Fettsäuren, Seifen, anionische Tenside, nichtionische Tenside, kationische Tenside sowie anionische und kationische Polymere, z. B. Polyacrylsäure.

DE 197 40 668 A 1

Bevorzugt werden Coatingsubstanzen mit einem Schmelzpunkt von 30–100°C verwendet.

Durch Verwendung dieser Coatingmaterialien kann u. a. das Auflöseverhalten verzögert werden, um Wechselwirkungen zwischen dem Bleichaktivator und dem Enzymsystem zu Beginn des Waschprozesses zu unterbinden. Außerdem lässt sich auf diese Weise der Staubgehalt reduzieren, die Abriebfestigkeit erhöhen und die Lagerstabilität verbessern.

5 Soll das erfindungsgemäße Granulat in Maschinengeschrirrspülmitteln Verwendung finden, eignen sich hierzu vor allem Wachse mit Schmelzpunkten von 40 bis 50°C.

Saure Coatingmittel erhöhen die Lagerstabilität der Granulate in percarbonathaltigen, hochalkalischen Formulierungen und unterdrücken Farbschäden durch Spotting. Zusätze eines Farbstoffes sind ebenfalls möglich.

10 Das Aufbringen der Coatingmaterialien erfolgt in der Regel durch Aufsprühen der geschmolzenen oder in einem Lösungsmittel gelösten Coatingmaterialien. Gemäß der Erfindung kann das Coatingmaterial in Mengen von 0 bis 20, vorzugsweise von 1 bis 10 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht, auf den erfindungsgemäßen Granulatkern aufgebracht werden.

Die erfindungsgemäßen Produkte zeichnen sich durch eine gute Lagerstabilität in pulverförmigen Wasch-, Reinigungs- und Desinfektionsmittelformulierungen aus.

15 Sie sind ideal zum Einsatz in Vollwaschmitteln, Fleckensalzen, Maschinengeschrirrspülmitteln, pulverförmigen Allzweckreinigern und Gebührenreinigern.

In diesen Formulierungen werden die erfindungsgemäßen Granulate meist in Kombination mit einer Wasserstoffperoxidquelle eingesetzt. Beispiele hierfür sind Perborat-Monohydrat, Perborat-Tetrahydrat, Percarbonate sowie Wasserstoffperoxid-Addukte am Harnstoff oder Aminoxiden.

20 Daneben kann die Formulierung dem Stand der Technik entsprechend weitere Waschmittelbestandteile aufweisen, wie organische und anorganische Builder und Co-Builder, Tenside, Enzyme, Aufheller und Parfüm.

Nachfolgende Beispiele sollen die Erfindung näher erläutern ohne sie darauf einzuschränken.

Herstellungs- und Anwendungsbeispiele

25

Beispiel 1: Herstellung

In einem 50 l Lödige-Mischer werden 10 kg einer Mischung aus 92 Gew.-% TAED und 8 Gew.-% eines sauer modifizierten Bentonits (©Tonsil EX 519 Fa. Süd-Chemie AG, München (DE)) mit einer Drehzahl von 70 U/min über einen Zeitraum von 10 min intensiv gemischt. Diese homogene Mischung wird anschließend auf einem Walzenkompaktor Pharmapaktor (Fa. Bepex (DE)) mit einer Preßkraft von 50 bis 60 kN zu Schüppen verpreßt, die dann in einer zweistufigen Mahlung, Vormahlung mit Zahnscheibenwalzen (Fa. Alexanderwerk (DE)) und Zerkleinerung in einem Passiersieb (Fa. Frewitt (DE)) bei einer Maschenweite von 2000 µm zerkleinert werden.

30 Man erhält 5,3 kg Granulat mit einer Korngrößenverteilung von 200 bis 1600 µm (Ausbeute: 53%), sowie 2,8 kg Feinanteil < 200 µm (28%), die durch erneute Kompaktierung rezykliert werden können und 1,9 kg (Grobanteil > 1600 µm (19%), die durch erneute Mahlung aufgearbeitet werden können.

Beispiel 2: Aktivierungsgeschwindigkeit

40 In einem 2 l Becherglas werden 8 g Standardwaschmittel WMP ohne Bleichsystem (Wäschereiforschung Krefeld (DE)) und 1,5 g Natriumperborat-Monohydrat in 1 l destilliertem Wasser bei 20°C gelöst und anschließend mit 0,5 g des Aktivators versetzt. In Abhängigkeit von der Zeit nach Aktivatorzugabe wird der Gehalt an gebildeter Peressigsäure mittels iodometrischer Titration bestimmt.

Als Aktivatoren werden bei dieser Untersuchung folgende Produkte verwendet:

45 Granulat 1: erfindungsgemäßes Granulat gemäß Beispiel 1
Granulat 2: Vergleichsbeispiel, Granulat gemäß DE-ÖS 44 39 039 (Beispiel 1)

50

55

60

65

Zeit [min]	freigesetzte Peressigsäure in % aus	
	Granulat 1	Granulat 2
1	20	29
3	42	68
5	65	84
7	77	93
9	85	100
11	91	
13	95	
15	98	
17	100	

Das erfindungsgemäße Granulat 1 weist gegenüber dem Vergleichsbeispiel Granulat 2 bei einer Temperatur von 20°C eine verzögerte Peressigsäurebildung auf, die auf eine bessere Stabilisierung des Aktivators TAED im Granulat 1 zurückzuführen ist.

Beispiel 3: Lagerstabilität

Zur Bestimmung der Lagerstabilität werden 8,0 g Standardwaschmittel WMP ohne Bleichsystem (WfK (DE)) mit 1,5 g Natriumperborat-Monohydrat und 0,5 g Aktivator homogen vermischt und die Mischung anschließend in Fälschachtern bei 38°C und 80% relativer Luftfeuchtigkeit im Klimaschrank gelagert (Schnelltest). In bestimmten Zeitabständen wird der verbleibende Aktivator-Gehalt durch iodometrische Titration ermittelt.

Als Aktivatoren werden Granulat 1 und Granulat 2 gemäß Beispiel 2 verwendet.

Tage	Restgehalt Aktivator (%)	
	Granulat 1	Granulat 2
2	98	97
7	81	62
10	65	37
14	51	27

Das Beispiel zeigt, daß das erfindungsgemäße Granulat 1 bei gleichem Aktivgehalt (92%) eine deutlich bessere Lagerstabilität besitzt im Vergleich zu Granulat 2 (Vergleichsbeispiel).

Beispiel 4: Bleichaktivität

Die Bleichaktivität von Aktivgranulaten wird durch Waschversuche in einem Linitest-Gerät (Fa. Heraeus, Hanau (DE)) ermittelt. In einem Becher mit 200 ml Wasser (15° dH) werden 1,0 g Standardwaschmittel (WMP) ohne Bleichsystem (WfK (DE)), 150 mg Natriumperborat-Monohydrat und 50 mg Aktivator zusammengegeben, die Testanschmutzung hinzugefügt und anschließend im Linitest-Gerät 10 min unter Aufheizung von 20°C auf 40°C sowie 20 min bei 40°C gewaschen. Als Testanschmutzung zur Prüfung der Bleichaktivität wird Tee auf Baumwolle (WfK (DE)) verwendet. Der Weißgrad der Gewebe wird mittels eines Elrepho-Farbmeßgerätes 2000 (Fa. Datacolor (DE)) bestimmt.

Als Aktivatoren werden Granulat 1 und Granulat 2 gemäß Beispiel 2 verwendet.

Testanschmutzung	Remissionsdifferenz (%)	
	Granulat 1	Granulat 2
Tee auf Baumwolle	26,8	27,2

Das Beispiel zeigt, daß das erfindungsgemäße Granulat 1 bei verbesserter Lagerstabilität eine dem Stand der Technik vergleichbare Bleichaktivität besitzt.

Patentansprüche

1. Lagerstabiles Bleichaktivator-Granulat, bestehend im wesentlichen aus einem Bleichaktivator und einem sauer modifizierten Schichtsilikat, hergestellt durch Vermischen eines trockenen Bleichaktivators mit einem trockenen, sauer modifizierten Schichtsilikat, Verpressen dieser Mischung zu größeren Agglomeraten und Zerkleinern dieser Agglomerate auf die gewünschte Korngröße.
5
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als sauer modifizierte Schichtsilikate natürliche und/oder künstliche Bentonite verwendet werden.
- 10 3. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 2, dadurch gekennzeichnet, daß als Bleichmittelaktivator N-acylierte Amine, Amide, Lactame, Lactone, Oxamide, Nitrile die neben der Nitrilgruppe auch eine quaternierte Ammoniumgruppe enthalten können, aktivierte Carbonsäureester und/oder Carbonsäureanhydride verwendet werden.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Gewichtsverhältnis von Bleichaktivator zu sauer modifiziertem Schichtsilikat 50 : 50 bis 98 : 2, vorzugsweise 70 : 30 bis 96 : 4 Gew.-% beträgt.
- 15 5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß man ein Granulat herstellt, das 0 bis 20 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht eines Zusatzstoffes enthält.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß man ein Granulat mit einer Korngröße im Bereich von 100 bis 2000 µm, vorzugsweise 300 bis 1800 µm herstellt.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß man ein Granulat herstellt, das zusätzlich mit einer Coatingschicht überzogen wird.
- 20 8. Verwendung der nach einem der Ansprüche 1 bis 7 hergestellten Granulate in Wasch- und Reinigungsmitteln.

25

30

35

40

45

50

55

60

65